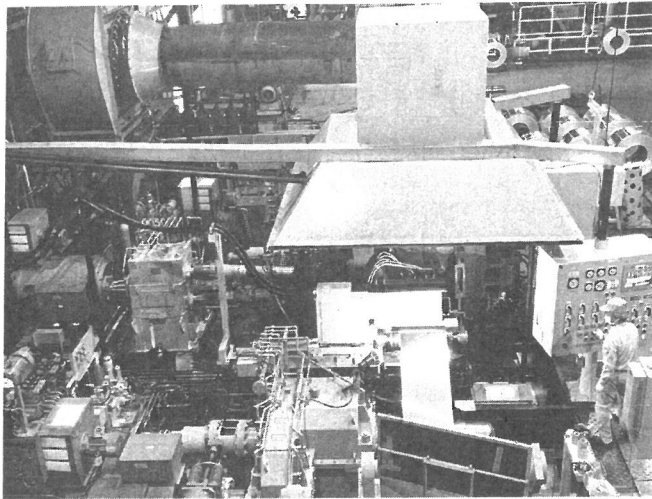


更新したH/C冷間6段圧延機



片木アルミ

圧延機全面改修が終了

H/C冷間6段生産効率アップ

アルミ圧延メーカーの片木アルミニウム製作所（本社＝大阪府泉南市、片木威社長）は、本社工場を進めていたH/C冷間6段圧延機の全面改修が一部の工事を残してほぼ終了、このほど生産を始めた。投資額は約3億円。改修により設備の老朽化を原因とする故障がなくなり生産効率上がるほか、製品の品質向上や高品質を要求する顧客の要望にも対応する。「拡販を目指していく」（片木社長）。

年内に高精度化も完了

H/C6段圧延機は、1976年に日本のアルミ圧延メーカーとして初めて導入した設備で、改修工事は当初、今年5月と8月の2期を計画していたが新型コロナウイルス禍の影響を受け、9月に1ヵ月間の工事に変更。工事関係者にはマスクの着用を義務付け、毎日入場の際には消毒と検温を実施し、できる限りの新型コロナウイルス感染対策を行った。圧延機の主な仕様は、アルミ板厚0・15

した。油圧系統も全面改修したほか、ロールクラウンを防止するための熱交換器を導入した。

従来は接触型厚み計を用いた機械式の圧下方式だったため、製品公差がアルミ板厚1ミリのに対して±10分の1の精度だったが、今回導入したX線厚み計によるサーボ式圧下方式のAGC（オート・ゲージ・コントロール）制御では、板厚1ミリに対して±5分の1の精度を可能とする。AGC制御に関する微調整の工事は今年中に終了する。

同社は、17年に本社工場の4段冷間圧延機の電動機を交流機に変更し、制御装置を一新しており、昨年は2000万円を投資して同じく本社工場のテンションレバーラインにアルミ表面検査装置を新設。

今年2月には大江山

場（鳥取県西伯郡大山町）の塗装ラインに表面検査装置を新設するなど電動機の交流化や検査工程の自動化・均一化などを先行して行っており、今回の6段圧延機の更新で一連の設備投資は完了する。「今回の工事は新型コロナウイルス禍の影響で今年中の完成を諦めかけたが、関係者の努力により、どうにか完成をみた。関係者の皆

さまに感謝申し上げます（同）